



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
09.08.2000 Patentblatt 2000/32

(51) Int. Cl.⁷: **B41F 13/56, B41F 13/54,**
B65H 37/02, B65H 45/30

(21) Anmeldenummer: **00100866.3**

(22) Anmeldetag: **18.01.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
 Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: **03.02.1999 DE 29901799 U**
18.08.1999 DE 29914420 U

(71) Anmelder:
PLANATOL KLEBETECHNIK GmbH
83101 Rohrdorf (DE)

(72) Erfinder: **Hesselmann, Theodor**
83569 Vogtareuth (DE)

(74) Vertreter:
Ernicke, Hans-Dieter, Dipl.-Ing. et al
Patentanwälte
Dipl.-Ing. H.-D. Ernicke
Dipl.-Ing. Klaus Ernicke
Schwibbogenplatz 2b
86153 Augsburg (DE)

(54) **Vorrichtung zum Auftragen einer Längsleimung in einer Falzvorrichtung von schnelllaufenden Rotationsdruckmaschinen**

(57) Die Erfindung befaßt sich mit dem Auftrag einer Längsleimung auf schnelllaufende Bahnen in Falzvorrichtungen von Rotationsdruckmaschinen. Um Verschmutzungen durch den Leimauftrag zu vermeiden und Nutungen von Wellen im Bereich der Leimnaht entbehrlich zu machen, schlägt die Erfindung vor, das Klebstoffauftragegerät (8) in Förderrichtung hinter dem Querschneider (6) und vor dem nachfolgenden Falzwerk (13) anzuordnen und in Abhängigkeit von der Abzugsfördergeschwindigkeit der Zuschnitte (7) zum Auftragen unterbrochener Längsleimungen (9,10) auf den einzelnen Zuschnitt (7) zu steuern.

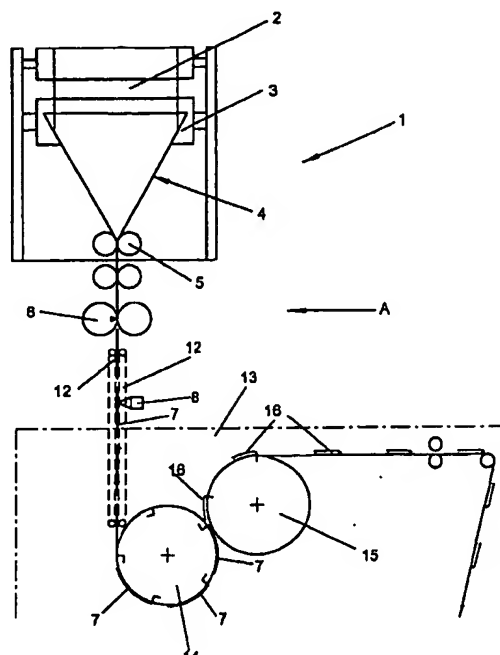


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Auftragen einer Längsleimung auf schnelllaufende Bahnen in einer Falzvorrichtung von Rotationsdruckmaschinen zur Herstellung mehrseitiger gefalzter und längs der Falze geklebter Blattlagen aus endlosen Bahnen, bei der am Auslauf eines Falztrichters ein Querschneider angeordnet ist.

[0002] Bei bekannten Vorrichtungen dieser Art, beispielsweise entsprechend der DE-GM 297 13 744.1, wird die außenliegende Bahn von mehreren zusammengeführten Bahnen mit einem längslautenden Leimauftrag versehen, der die Problematik verursacht, daß dieser Leimauftrag später keine Berührung mit Maschinenteilen erfahren darf, damit die offene Leimspur sich nicht an diesen Maschinenteilen unerwünscht ablegt. Dies hätte zur Folge, daß die Produktion in kurzer Zeit durch Verschmutzung des Falzapparates und Fehlverleimung der Druckprodukte zum Erliegen kommt.

[0003] Um diesen Nachteil zu vermeiden, ist bei den vorbekannten Anlagen vorgesehen, daß die der Beleimung nachfolgenden Maschinenteile, wie beispielsweise Leitwalzen, Sammelzylinder, Führungen, usw. in dem Bereich genutzt werden, der sonst mit der Leimspur in Berührung kommen würde. In der DE-GM 297 13 744.1 ist gezeigt, daß zwei Zugwalzenpaare eine solche Nutzung besitzen.

[0004] Das Nuten stellt einen nicht unerheblichen Bearbeitungsaufwand dar. Außerdem sind Nuten für Papierführungen generell nachteilig. Durch die Verstellnotwendigkeit von Falzapparaten, beispielsweise einer Trichterstellung, sind mehrere Nuten parallel nebeneinander erforderlich, wodurch sich der Aufwand und die Problematik der Papierführung zusätzlich erhöht.

[0005] Durch die DE-OS 295 35 38 ist ein Falzapparat an Rollen-Rotationsdruckmaschinen offenbart, bei dem vor einem Querschneider eine Kleebeeinrichtung vorgesehen ist, die im Bereich einer Längsfalz-kante tatkräftig auf jede zweite Abschnittlänge einen Klebstoffstreifen aufbringt. Auch hier ist nicht sichergestellt, daß die der Kleebeeinrichtung nachfolgenden Aggregate frei von Verschmutzungen durch den Klebstoff bleiben. Umgangen wird diese Problematik im Sinne der DE-295 02 723 U1 bzw. DE-OS 43 26 855 dadurch, daß Querleimwerke eingesetzt werden, die aber auch vor den Querschneidern angeordnet sind und einen wesentlich größeren Konstruktionsaufwand bedingen.

[0006] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Problem der Verleimung von schnelllaufenden Papierbahnen im Bereich von Falzvorrichtungen von Rotationsdruckmaschinen so zu vereinfachen, daß Nutzungen in Maschinenteilen entbehrlich werden und Verschmutzungen durch den Leimauftrag nicht mehr erfolgen können.

[0007] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß in Förderrichtung hinter dem Quer-

schneider und vor dem nachfolgenden Falzwerk mindestens ein Klebstoffauftragegerät für das gesteuerte Aufbringen unterbrochener Längsleimungen auf den einzelnen Zuschnitt angeordnet und dieses Klebstoffauftragegerät in Abhängigkeit von der Abzugsgeschwindigkeit der Zuschnitte gesteuert ist.

[0008] Die Steuerung des Auftragegerätes hat somit eine doppelte Funktion. Einerseits hat sie für kontrollierten Beginn und Ende des einzelnen Leimauftrages auf dem Zuschnitt zu sorgen, um zu vermeiden, daß Leim über die voraus- oder nachlaufenden Kanten des Zuschnittes hinweg aus dem Auftragegerät gelangen kann. Andererseits ist die Fördergeschwindigkeit der Bahn nicht konstant, weil nach dem Querschneiden die dadurch entstehenden Zuschnitte schneller als die ankommende Bahn gefördert werden müssen, um die Zuschnitte zu vereinzeln, das heißt Abstände zwischen den Zuschnitten zu erreichen. An diese Geschwindigkeitsänderung muß die Steuerung für den Leimauftrag angepaßt werden.

[0009] Die erfindungsgemäß beleimten Zuschnitte werden unmittelbar nach dem Leimauftrag der weiteren Bearbeitung, insbesondere einem nachgeordneten Falzwerk, zugeführt, wo ein stapelbildendes Zusammentragen und / oder Falzen erfolgt.

[0010] Es ist zwar durch das DE-GM 92 11 349.4 bekannt, nach dem Querschneider eine Hotmeldüse anzuordnen, die auf einen Abschnitt einen die nachfolgende Z-Faltung heftenden Leimtupfer aufbringt. Hierbei handelt es sich aber um einen gattungsfremden Stand der Technik auf dem Gebiet der Bildung von Klotzböden bei Beuteln, das keine Beziehung zu schnelllaufenden Rotationsdruckmaschinen hat.

[0011] In einem ersten Ausführungsbeispiel der Erfindung wird gezeigt, daß jeder Zuschnitt nur halbseitig beleimt und dann quergefaltet wird. Dadurch entstehen einfache Blattlagen, deren Blattzahl von der Anzahl der vorher zusammengeführten Bahnen abhängig ist.

[0012] Bei einem anderen Ausführungsbeispiel wird davon ausgegangen, zwei unterschiedliche beleimte Zuschnitte deckungsgleich zusammenzutragen und miteinander zu verleimen. Es braucht daher nur jeder zweite Zuschnitt auf der Oberseite mit der Beleimung versehen zu werden, um einen anderen Zuschnitt von unten her abzudecken und zu verleimen.

[0013] Demgemäß lehrt die Erfindung, daß die Steuerung des Klebstoffauftragegerätes darauf eingestellt ist, daß nach jedem Zuschnitt ein Wechsel des Beleimungsbildes erfolgt.

[0014] Wenn die Zuschnitte nach ihrer paarweisen Zusammenführung und Verleimung nochmals gefalzt werden sollen, dann empfiehlt es sich, daß jeder zweite Zuschnitt auf der Oberseite eine nur über die halbe Länge des Zuschnittes verlaufende Beleimung erfährt. Wenn nämlich dieser Zuschnitt oder ein Zuschnittpaar quer zur Förderrichtung gefalzt werden sollen, dann genügt diese einseitige Beleimung, um sie nach dem Falzen mit der gegenüberliegenden unbeleimten Fläche

zu verkleben.

[0015] Ein zusätzliches Problem der Erfindung ergibt sich dadurch, daß der erfindungsgemäße Ort des Klebstoffauftragegerätes in der Rotationsdruckmaschine schwer zugänglich ist. Um dieses Problem zu lösen, sieht die Erfindung im Rahmen einer selbständigen Lösung vor, die Halterung des Klebstoffauftragegerätes quer zur Förderrichtung der Bahnen bis über den seitlichen Rahmen der Rotationsdruckmaschine hinaus verstellbar anzuordnen.

[0016] Diese Lösung ermöglicht es, das Klebstoffauftragegerät aus seiner Betriebsstellung in eine frei zugängliche Wartungsstellung zu versetzen, wo Reinigung, Pflege, Ersatz oder Austausch von Einzelteilen des Klebstoffauftragegerätes mühelos vorgenommen werden können.

[0017] Das seitliche Versetzen des Klebstoffauftragegerätes kann auch dazu ausgenutzt werden, die Feineinstellung des Klebstoffstreifens auf den Falz der Papierbahn vorzunehmen.

[0018] Zusätzlich zum seitlichen Versetzen des Klebstoffauftragegerätes ist auch eine Verstellbarkeit des Klebstoffauftragegerätes quer zur Schlittenführung in Richtung auf die zu beschichtende Bahn erfindungsgemäß vorgesehen. Auf diese Weise wird das Klebstoffauftragegerät zunächst von der zu beschichtenden Bahn abgehoben, bevor es seitlich versetzt wird. In umgekehrter Weise wird bei der Vorbereitung des Klebstoffauftrages zunächst das Klebstoffauftragegerät seitlich versetzt und daraufhin in Richtung zur zu beschichtenden Bahn in die Betriebsstellung gebracht.

[0019] Weitere Merkmale der Erfindung sind in den Unteransprüchen aufgeführt beziehungsweise der Beschreibung und Zeichnung zu entnehmen.

[0020] Diese und weitere Merkmale der Erfindung sind in der Zeichnung schematisch und beispielsweise dargestellt. Es zeigen:

Figur 1: eine Vorderansicht einer eine Falzvorrichtung verlassende Papierbahn mit Längsbeleimung und nachfolgendem Falzwerk,

Figur 2: eine Seitenansicht der Anordnung gemäß Figur 1 in Richtung des Pfeiles A mit einer halbseitigen Beleimung aller Zuschnitte,

Figuren 2a bis 2c: Ausrichten eines beleimten Zuschnittes in mehreren Bearbeitungszuständen,

Figur 3: eine Seitenansicht der Anordnung gemäß Figur 1 mit abwechselnd beleimten und unbeleimten Zuschnitten,

Figuren 3a bis 3d: Ansichten der beiden Zuschnitte

in mehreren Bearbeitungszuständen,

Figur 4: eine Seitenansicht der Anordnung gemäß Figur 1 mit abwechselnd unterschiedlich beleimten Zuschnitten,

Figuren 4a bis 4e: Ansichten der beiden Zuschnitte in mehreren Bearbeitungszuständen und

Figur 5: eine Seitenansicht des Klebstoffauftragegerätes mit seiner Führung zum seitlichen Versetzen.

[0021] Im Beispiel der Figur 1 ist ganz schematisch die auslaufende Stirnseite einer Falzvorrichtung (1) gezeigt, die einen üblichen Falztrichter (4) aufweist, durch den die Bahn (2) über die Einlaufwalze (3) hinweggeführt wird. Die Bahn (2) kann hierbei auch zwei- oder mehrlagig ausgebildet sein. Nach Verlassen des Falztrichters (4) wird die gefaltzte und nur noch die halbe Breite aufweisende Bahn über die Zugwalzenpaare (5) abgezogen und einem Querschneider (6) zugeführt, der die Bahn in Zuschnitte (7) teilt. Die Zuschnitte (7) werden mit Hilfe von Gurtförderern (12) abgezogen, welche eine größere Fördergeschwindigkeit als die ankommende Bahn (2) aufweisen, damit die Zuschnitte (7) vereinzelt werden, also Abstände zwischen den Zuschnitten (7) gebildet werden. In Figur 2 sind diese Abschnitte zwischen den Zuschnitten (7) bildlich dargestellt.

[0022] Nach der Erfindung wird der den Querschneider (6) verlassende Zuschnitt (7) von einem Klebstoffauftragegerät (8) mit einer Längsleimung (10) versehen, die in Form unterbrochener Striche oder Punktreihen auf die halbe Länge des Zuschnittes (7) aufgebracht wird.

[0023] In üblicher Weise wird das Auftragegerät (8) von einer Steuerung beeinflusst, die sicherstellt, daß die Beleimung (9,10) nicht über die Zuschnittkanten hinaus erfolgt. Andererseits ist die Steuerung so ausgebildet, daß sie von der Fördergeschwindigkeit des die Zuschnitte (7) abziehenden und vereinzelnenden Förderers (12) abhängig ist.

[0024] Wie die Figuren 2 und 2a bis 2c zeigen, wird jeder Zuschnitt (7) auf seiner Oberseite nur über die halbe Länge mit der Beleimung (10) versehen. Beim Einlaufen in das nachfolgende Falzwerk (13) wird jeder beleimte Zuschnitt quer zur Beleimung (10) längs der Falzlinie gefalzt, wodurch die Beleimung (10) mit der gegenüberliegenden, leimfrei gebliebenen Seite zusammenkommt und mit dieser verklebt wird. Dadurch entsteht ein einfach gefalzter Zuschnitt (16), der allerdings mehrlagig sein kann, je nachdem, ob und wieviele Bahnen (2) von dem Querschneider zusammengeführt und verleimt werden.

[0025] Beim Beispiel der Figur 3 werden abwechselnd ein Zuschnitt (7a) mit einer Beleimung (9) über die gesamte Länge versehen und ein Zuschnitt (7b) leimfrei gehalten. Diese Zuschnitte (7a,7b) werden stapelbildend zusammengetragen, wobei der leimfreie Zuschnitt (7b) deckungsgleich auf die beleimte Seite des Zuschnittes (7a) gelangt.

[0026] Zu diesem Zweck werden die Zuschnitte (7a,7b) gemäß dem Ausführungsbeispiel der Figur 1 von einem Sammelzylinder (14) erfaßt, der beispielsweise fünf Falzmessersysteme bekannter Art enthält. Der vordere Zuschnitt (7a) wird dann mit dem ankommenden sechsten Zuschnitt deckungsgleich zusammengebracht (usw.) und dann einem Falzklappenzyylinder (15) übergeben, der die verleimten und quergefalteten Zuschnitte (16) in üblicher Weise abführt.

[0027] In den Figuren 3a bis 3d sind die einzelnen Bearbeitungszustände schematisch dargestellt.

[0028] Wie die Figur 4 zeigt, weisen bei diesem Ausführungsbeispiel die Beleimungen (9,10) der Zuschnitte (7a) und (7c) unterschiedliche Größen und Formate auf. Dadurch ist die Möglichkeit gegeben, unterschiedliche Blattlagen zu erzeugen.

[0029] In diesem Fall wird jeder zweite Zuschnitt (7a) über seine gesamte Länge mit einer gegebenenfalls unterbrochenen Längsleimung (9) versehen, wohingegen jeder dazwischenbefindliche Zuschnitt (7c) eine Längsleimung (10) erhält, die sich nur über die halbe Länge des Zuschnittes (7c) erstreckt. Auch in diesem Fall werden die über die gesamte Länge beleimten Zuschnitte (7a) unter die anderen Zuschnitte (7c) geführt und mit ihnen stapelbildend verleimt. Das so gebildete Zuschnittpaar kann dann um die Falzlinie (11) gefalzt werden, wodurch eine Verklebung dadurch entsteht, daß die halbe Längsleimung (10) den freibleibenden Bereich des umgefalteten Zuschnittes erfaßt und dadurch eine Verleimung herbeiführt. Durch diese halbe Längsleimung (10) wird verhindert, daß zwei Leimstreifen nach dem Falzen aufeinander zu liegen kommen und auseinanderquetschen.

[0030] Die Figuren 4a bis 4e zeigen die einzelnen Bearbeitungsschritte in schematischer Darstellung.

[0031] Die Beleimung von Zuschnitten (7) nach dem Querschneiden eröffnet somit zahlreiche Möglichkeiten, die Zuschnitte oder Zuschnittpaare weiter zu bearbeiten, was nicht ohne Schwierigkeiten möglich wäre, wenn die Bahn vor dem Querschneiden längs beleimt werden würde. Die Erfindung beschränkt sich nicht auf die dargestellten Ausführungsbeispiele, sondern umfaßt alle weiteren Varianten, die als Lösung der gestellten Aufgabe angesehen werden können.

[0032] Es sei lediglich darauf hingewiesen, daß das einzelne Klebstoffauftragegerät (8) zwischen den Gurten des Abzugförderers (12) plaziert ist. Es wird bei den gezeigten Ausführungsbeispielen die Seite des Zuschnittes (7) beleimt, die am Umfang des Sammelzylinders (14) zur Anlage kommt, der dann im Bereich der

Klebstofflinie ausgespart ist.

[0033] Die Erfindung läßt die Möglichkeit offen, auch die andere Seite der Zuschnitte (7) zu beleimen.

[0034] Anstelle einer mittigen Beleimung kann auch eine Randbeleimung vorgesehen werden, welche die Möglichkeit bietet, Gruppen von gefalzten und verleimten Zuschnitten aneinanderzukleben.

[0035] Im Ausführungsbeispiel der Figur 5, das selbständigen Erfindungscharakter besitzt, wird gezeigt, daß man das Klebstoffauftragegerät (8) bis über den seitlichen Rahmen (17) der Rotationsdruckmaschine hinaus versetzen kann, um in der strichpunktierter dargestellten Stellung freien Zugang zum Auftragegerät (8) zu haben. Dabei wird davon ausgegangen, daß das in Arbeitsposition befindliche Auftragegerät (8) bedingt durch die Raumform der Rotationsdruckmaschine schwer zugänglich ist.

[0036] Beim gezeigten Ausführungsbeispiel ist das Auftragegerät mit seiner Halterung (18) an einem Schlitten (19) befestigt, der längs einer Führung (20) quer zur Förderrichtung der Bahn (2) beweglich ist. Im Beispiel der Figur 5 wird davon ausgegangen, daß die Führung (20) ortsfest seitlich des Rahmens (17) angeordnet ist.

[0037] Wenn diese Anordnung sich als störend erweisen sollte, kann man auch die Führung (20) im Lagerbock (21) verschiebbar lagern, so daß das Auftragegerät (8) mitsamt der Führung seitlich versetzbar ist. Mit dem Pfeil (22) ist die seitliche Verschiebbewegung quer zur Vorschubrichtung der Bahn (2) angedeutet.

[0038] Darüber hinaus ist auch eine weitere Verstellung des Auftragegerätes in Richtung des Doppelpfeiles (23) gegeben, um nämlich das Auftragegerät (8) von der Bahn (2) abzuheben, bevor es seitlich entsprechend dem Pfeil (22) versetzt wird, und umgekehrt.

[0039] Diese zusätzliche Verstellbarkeit längs des Doppelpfeiles (23) kann einerseits dadurch veranlaßt werden, daß die Führung (20) im Lagerbock (21) im Sinne eines Kreuzschlittens versetzbar ist. Es besteht aber auch die Möglichkeit, das Auftragegerät (8) quer zu seiner Halterung (18) verstellbar anzuordnen.

[0040] Das Auftragegerät (8) kann mit seiner Halterung (18) und Führung (19,20) als Baueinheit (24) ausgebildet sein, die über den Lagerbock (21) oder dergleichen als Ganzes an die Rotationsdruckmaschine montierbar beziehungsweise von ihr abnehmbar ist. Damit kann dem Umstand Rechnung getragen werden, daß die reine Druckarbeitszeit ohne Klebevorgang gegenüber dem Drucken mit Falzklebung überwiegt. Der Gegenstand der Erfindung betrifft aber ein Anbauaggregat, das nur bei Bedarf mit einem minimalen Arbeitsaufwand in die Rotationsdruckmaschine integriert wird.

- 1 Falzvorrichtung
- 2 Bahn
- 3 Einlaufwalze
- 4 Falztrichter
- 5 Zugwalzenpaar

- 6 Querschneider
- 7 Zuschnitt
- 7a Zuschnitt
- 7b Zuschnitt
- 7c Zuschnitt
- 8 Auftragegerät
- 9 Längsleimung
- 10 Längsleimung
- 11 gedachte Falzlinie
- 12 Gurtförderer (Abzugförderer)
- 13 nachfolgendes Falzwerk
- 14 Sammelzylinder
- 15 Falzklappenzyliinder
- 16 gefalzter Zuschnitt
- 17 Rahmen der Rotationsdruckmaschine
- 18 Halterung des Auftragegerätes
- 19 Schlitten
- 20 Führung
- 21 Lagerbock
- 22 Pfeil
- 23 Pfeil
- 24 Baueinheit

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Auftragen einer Längsleimung auf schnelllaufende Bahnen (2) in Falzvorrichtungen (1,13) von Rotationsdruckmaschinen zur Herstellung mehrseitiger gefalzter und längs der Falze verklebter Blattlagen, bei der in Förderrichtung hinter dem Falztrichter (4) ein Querschneider (6) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß in Förderrichtung hinter dem Querschneider (6) und vor dem nachfolgenden Falzwerk (13) mindestens ein Klebstoffauftragegerät (8) für das gesteuerte Aufbringen unterbrochener Längsleimungen (9,10) auf den einzelnen Zuschnitt (7) angeordnet und dieses Klebstoffauftragegerät in Abhängigkeit von der Abzugsfördergeschwindigkeit der Zuschnitte (7) gesteuert ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuerung des Klebstoffauftragegerätes (8) darauf eingestellt ist, daß nach jedem Zuschnitt (7) ein Wechsel des Beleimungsbildes (9,10) erfolgt.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß jeder zweite Zuschnitt (7) unbeleimt bleibt.
4. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß jeder zweite Zuschnitt (7a,7c) eine unterbrochene Längsleimung (9) über die gesamte Länge des Zuschnittes (7) erhält.
5. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß jeder andere Zuschnitt (7b,7d) eine Längsleimung (10) über die halbe Länge des Zuschnittes (7) erhält.
6. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils zwei beleimte Zuschnitte (7a,7b) stapelbildend zusammengeführt und miteinander verklebt sind.
7. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß die miteinander verklebten Zuschnittpaare (7a,7b) in Anschluß an ihre Verklebung längs und/oder quer (11) zur Leimnaht gefalzt sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebstoffauftragegerät auf derjenigen Seite des Zuschnittes (7) angeordnet ist, die dem Zylinder () des nachfolgenden Falzwerkes (13) zugekehrt ist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß ein weiteres Klebstoffauftragegerät (8) auf der anderen Seite des Zuschnittes (7) angeordnet ist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebstoffauftragegerät (8) zur Beleimung der Mitte des Zuschnittes (7) eingestellt ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebstoffauftragegerät (8) zur Beleimung eines längslaufenden Zuschnitttrandes eingestellt ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebstoffauftragegerät (8) zwischen den endlos umlaufenden Gurten () des Zuschnitt-Abzugförderers (12) angeordnet ist.
13. Vorrichtung insbesondere nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß die Halterung des Klebstoffauftragegerätes quer zur Förderrichtung der Bahnen bis über den seitlichen Rahmen der Rotationsdruckmaschine hinaus verstellbar angeordnet ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Halterung des Klebstoffauftragegerätes in einen verschiebbar geführten Schlitten integriert ist.
15. Vorrichtung nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Halterung des Klebstoffauftragegerätes quer zur Schlittenführung in Richtung auf die zu beschichtende Bahn verstellbar ist.

16. Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Führung für den Schlitten verstellbar ist.

17. Vorrichtung nach Anspruch 13 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß die Halterung des Klebstoffauftragegerätes mitsamt dem Schlitten und gegebenenfalls der Schlittenführung als Baueinheit lösbar an der Rotationsdruckmaschine angeordnet ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

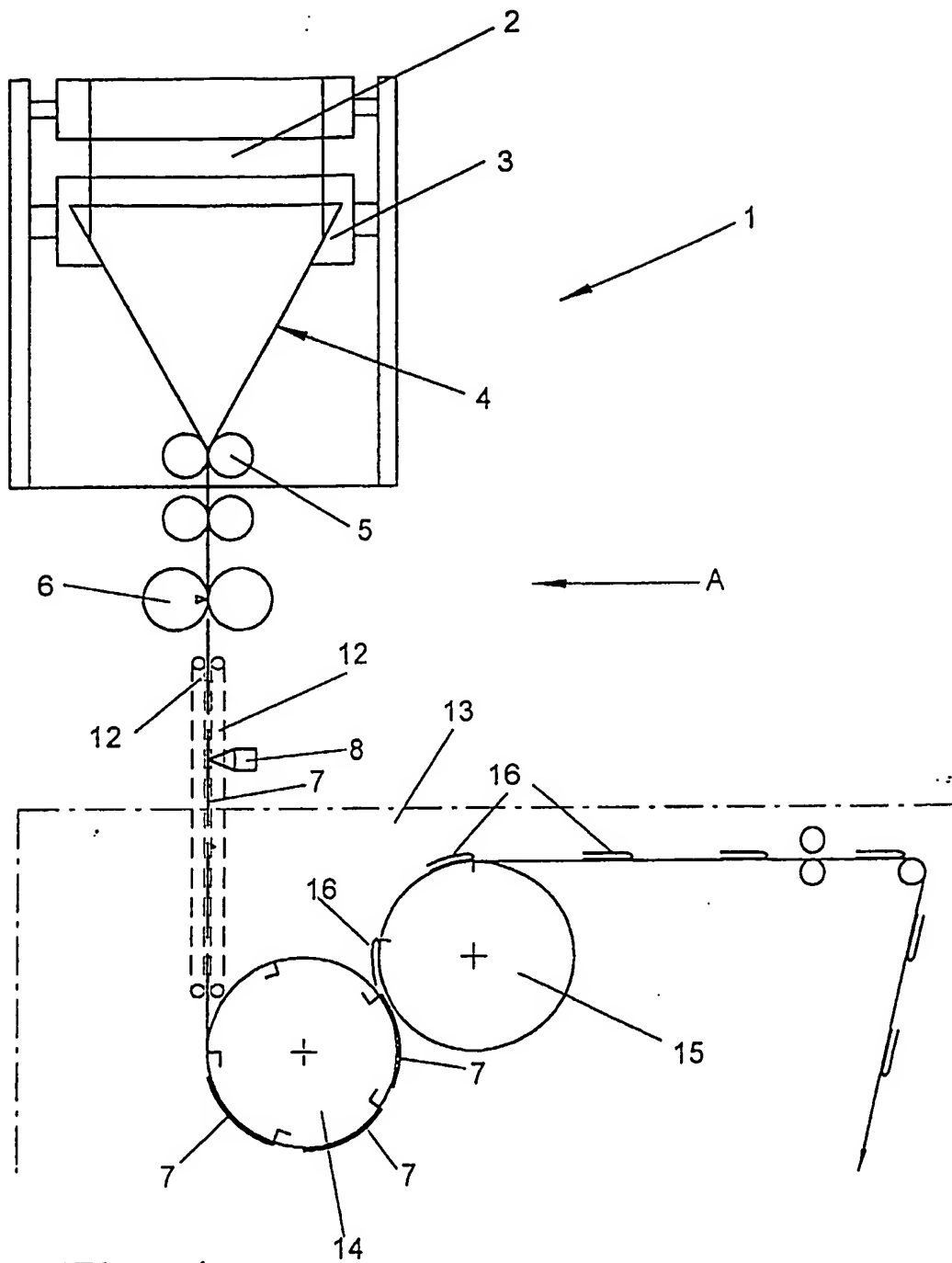


Fig. 1

Fig. 2a

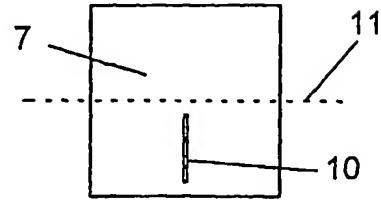


Fig. 2b

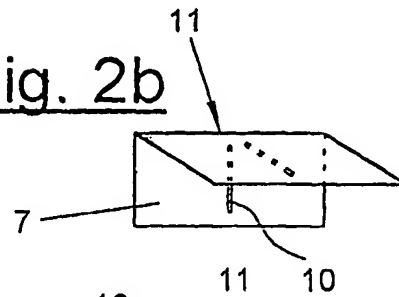


Fig. 2c

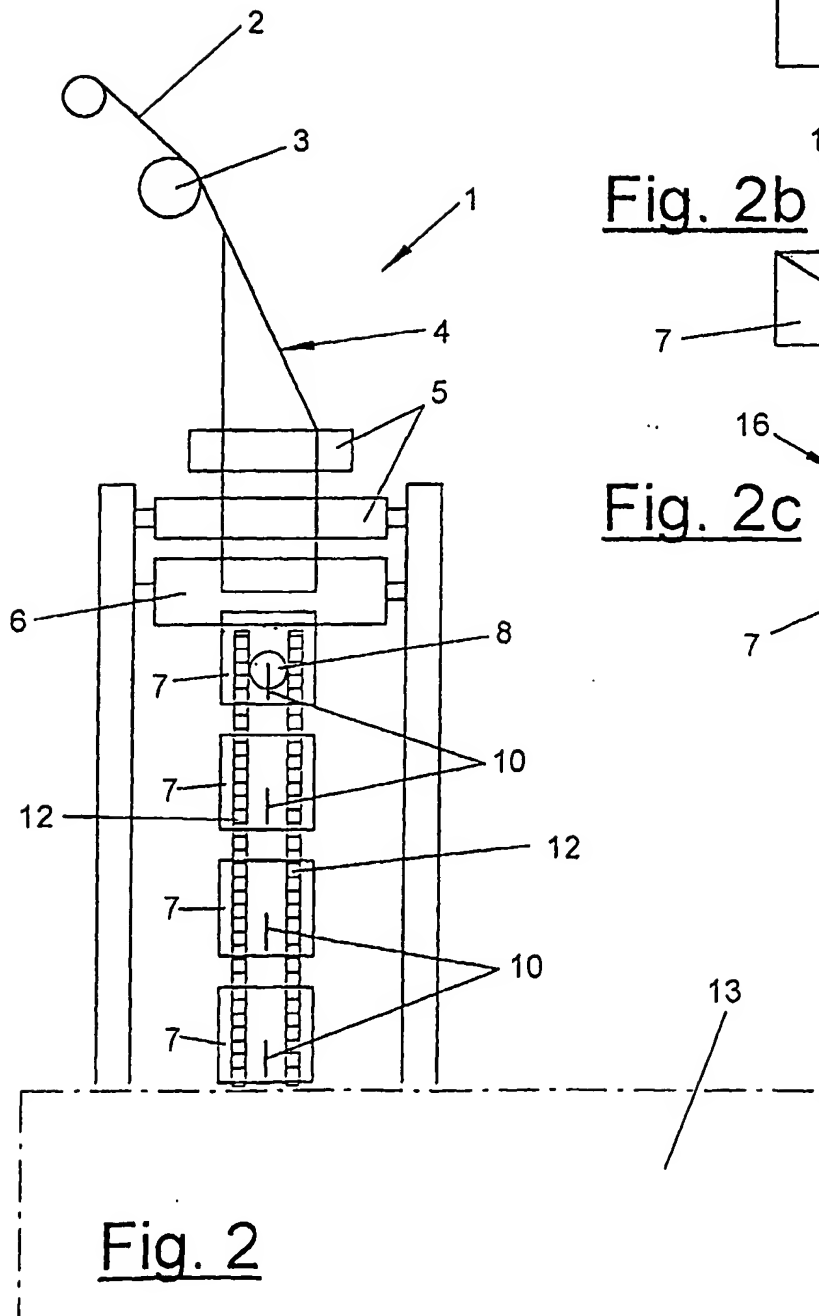
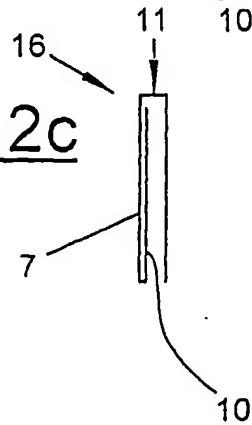


Fig. 3a

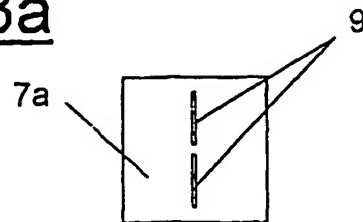


Fig. 3b



Fig. 3c

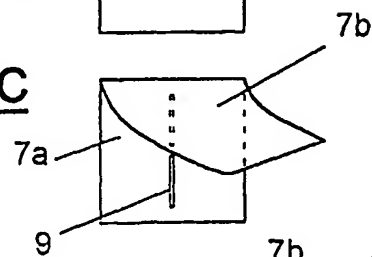
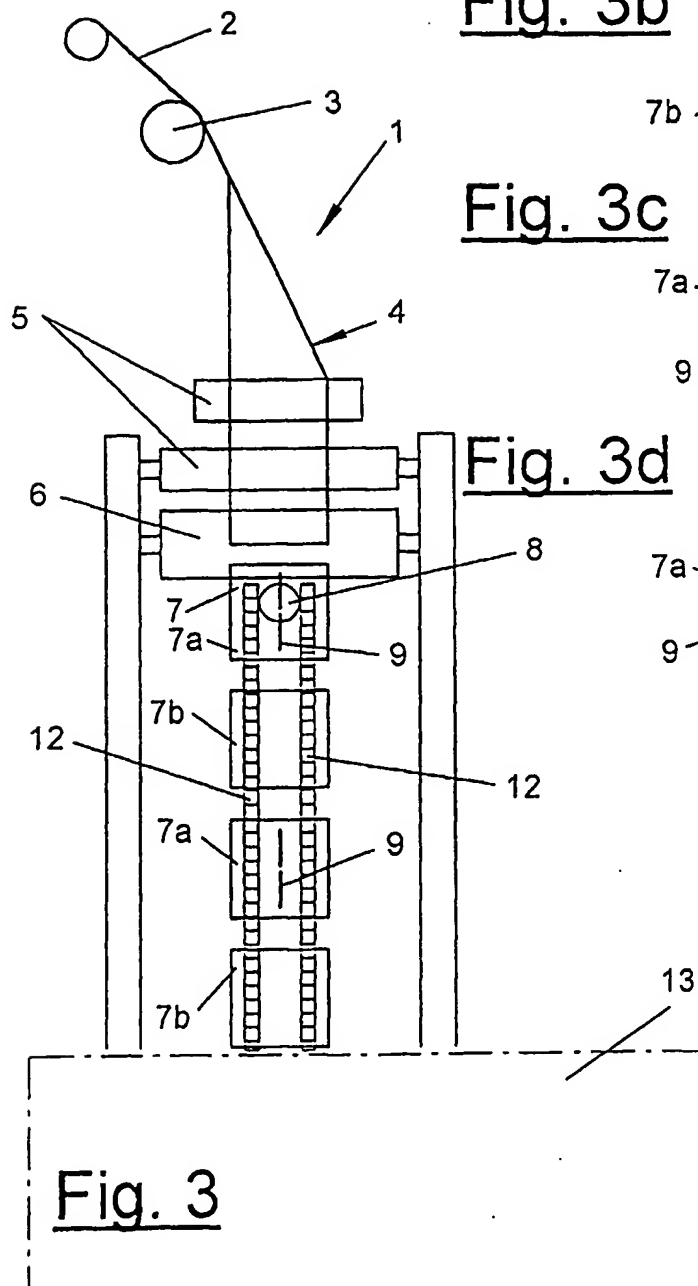
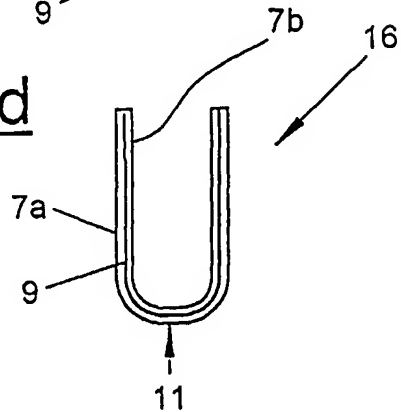
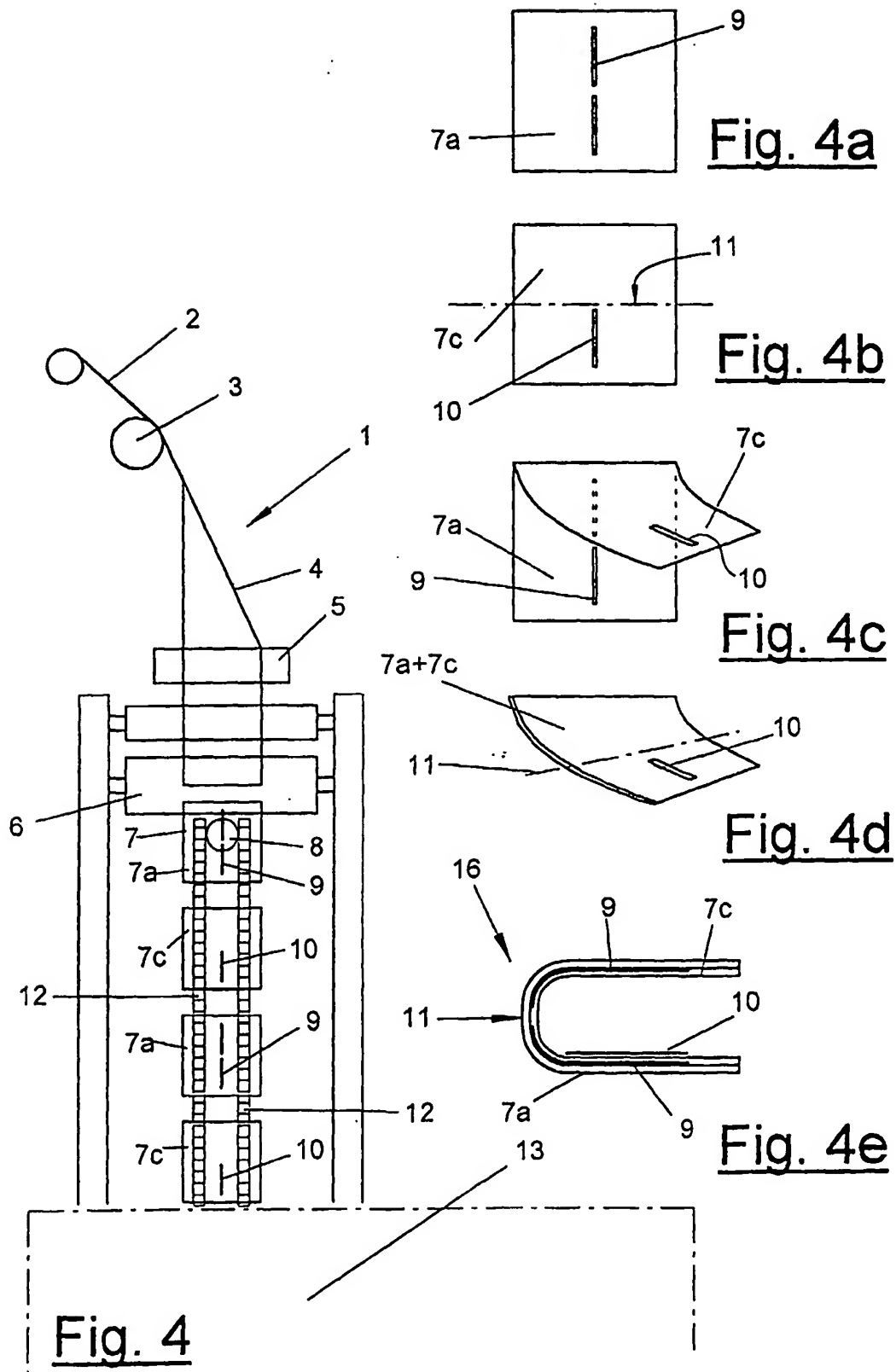
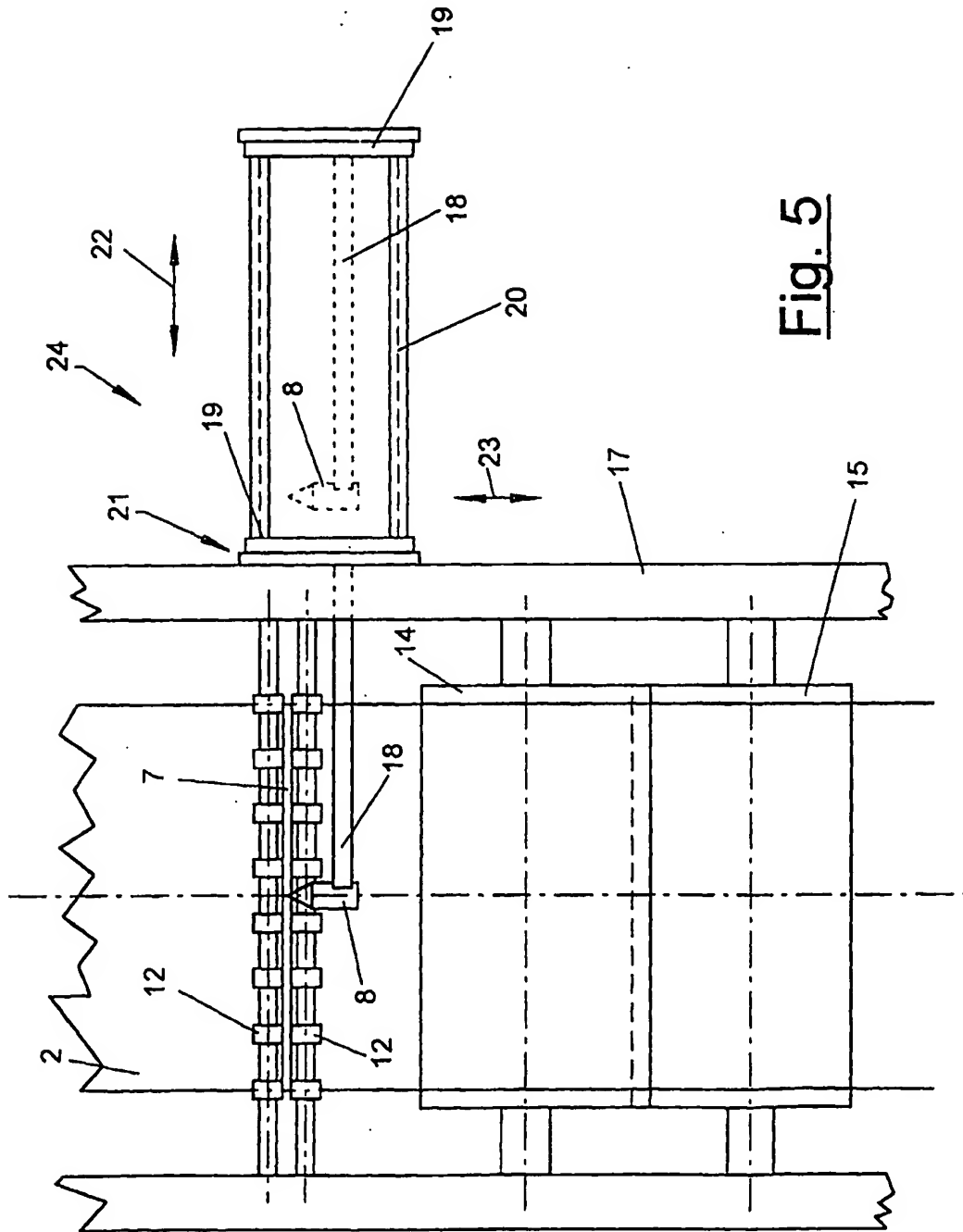


Fig. 3d







Device for applying a longitudinal gluing in a folding apparatus of high-speed rotary presses

Patent number: EP1025993
Publication date: 2000-08-09
Inventor: HESSELMANN THEODOR (DE)
Applicant: PLANATOL KLEBETECHNIK GMBH (DE)
Classification:
- **International:** (IPC1-7): B41F13/56; B41F13/54; B65H37/02; B65H45/30
- **European:** B65H37/02; B65H45/30
Application number: EP20000100866 20000118
Priority number(s): DE19992001799U 19990203; DE19992014420U 19990818

Also published as:

EP1025993 (A3)
EP1025993 (B1)

Cited documents:

DE29713744U
DE2512368
DE2953538
US3679200
DE1107640
more >>

Report a data error here

Abstract of EP1025993

A transverse cutter (6) is positioned behind a former (4) in the direction of travel of the fast-moving webs (2). At least one adhesive-applicator (8) is positioned behind the transverse cutter and in front of the next folder (13) and applies continuous longitudinal lines of glue onto the separate cut-out piece (7). The adhesive-applicator is controlled in relation to the delivery speed of the cut-out pieces.

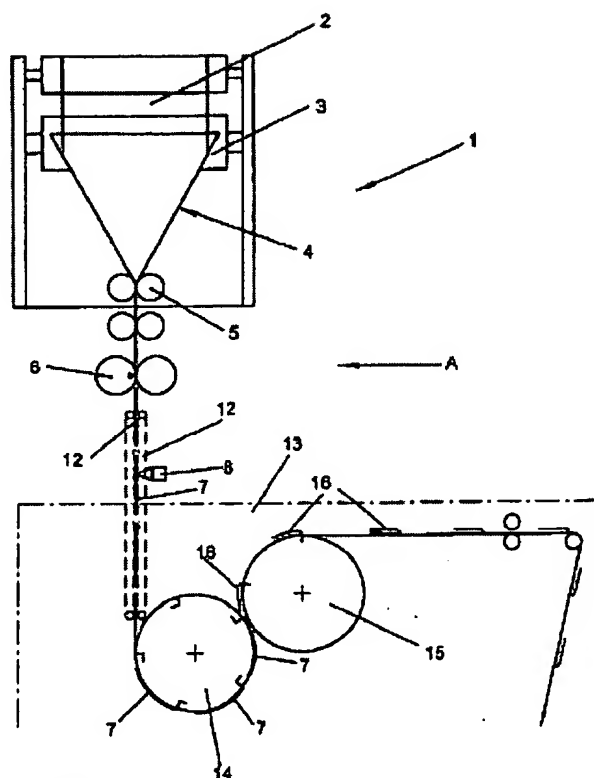


Fig. 1

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

